

INFRA ARGON ALTA PUREZA

Argón

GAS PURO

Cumplimiento con la Especificación AWS: A5.32 Specification for Welding Shielding Gases

Pureza de gases: 99.997%

Espesores Sugeridos para soldar : Calibre 22 a 1/2".

Materiales Base : Acero al bajo Carbono y Acero baja aleación, Aceros inoxidables, Aleaciones de aluminio, níquel, cobre y titanio.

Uso en alambres sólidos : AWS A5.7, A5.9, A5.10, A5.14, A5.16, A5.18 y A5.21



Especificaciones:

Cilindro tipo DOT
Volumen de gas : 9.5 m³
Conexión : CGA – 580

Gas para soldar con proceso G.T.A.W. (TIG) en todas las posiciones (plana, horizontal, vertical descendente y sobre cabeza). Aplicable para soldar espesores de piezas tanto delgadas como gruesas.

La versatilidad de este gas, nos brinda ventajas y beneficios sobre argón de protección industrial (convencional) en cuanto a: control de la pureza del gas contenido en cilindro, el cual brinda una composición estándar de 99.997%, con lo cual cumple con la especificación de gases de protección usados en soldadura de la Sociedad Americana de Soldadura (AWS), la cual limita el nivel de impurezas a menos de 10 partes por millón (ppm) de oxígeno y humedad en gas. Lo anterior nos permite obtener como beneficios la mayor calidad de los depósitos (sin impurezas en superficie que requieren retrabajos de limpieza innecesarios), mayor duración de electrodos de tungsteno, cordones sin incrustaciones (no demerita las propiedades mecánicas del metal base, por lo que la resistencia de las uniones soldadas son mayores a otras aplicaciones realizadas con argón industrial) y nulo salpique y humos.

Tabla de sugerencias de valores para aplicación con:

Proceso G.T.A.W. (TIG)

Diámetro del electrodo de tungsteno		Diámetro interior de la copa de cerámica	Corriente Directa * polaridad directa (amps)	Corriente Alterna ▲ (amps)	
plg	mm			Onda no balanceada	Onda balanceada
0.040	1.0	3/8"	25 - 90	20 - 80	30 - 50
1/16	1.6	3/8"	70 - 180	65 - 110	45 - 80
3/32	2.4	1/2"	150 - 250	100 - 170	70 - 130
1/8	3.2	1/2"	210 - 400	130 - 230	100 - 180
5/32	4.0	1/2"	400 - 500	200 - 250	130 - 220

Notas:

1.- Todos los valores enlistados son recomendaciones para aplicación en posición plana (sobre mesa), el usuario deberá considerar ajustes finos pertinentes a cada valor.

2.- Los valores indicados en las fuentes de poder (máquina de soldar), deberán verificarse con multiamperímetro de gancho debido a desajustes que éstas pudieran tener.

* Utilizar electrodo EWTh-2 ó EWLa-1, así como la generación de electrodos de trimezcla EWG. ▲ Utilizar electrodo EWP, así como la generación de electrodos de trimezcla EWG.

Consultas Técnicas: (52 -55) 5329-3089 Directo
E-mail : gtecnica@infra.com.mx

Gerencias de Soporte Técnico y Mezclas Soldar
Infra, S.A. de C.V.

Febrero 2015